

PIPE LINEUP

商品のご案内

配管用炭素鋼鋼管 SGP JIS G 3452



高周波誘導溶接法によって製造しております。使用圧力の比較的低い蒸気、水(上水道用を除く。)、油、ガス、空気などの配管に用いる鋼管です。

当社の造管技術と品質管理体制により、安定した製品を製造しております。

■ 種類の記号

種類の記号	区分	備考
SGP	黒管	亜鉛めっきを行わない管
	白管	亜鉛めっきを行った管

【備考】 図面、帳票などで、記号によって白管を区分する必要がある場合は、種類の記号の後に-ZNを付記する。ただし、製品の表示には適用しない。

■ 化学成分

種類の記号	化学成分%	
	P	S
SGP	0.040以下	0.040以下

■ 機械的性質

種類の記号	引張試験		曲げ試験(1) (50A以下の黒管に適用)	
	引張強さ N/mm ²	伸び%	曲げ角度	内側半径
		11 12号試験片 管軸方向		
SGP	290以上	30以上	90°	管の外径の6倍

【備考】

1. 厚さ8mm未満の管で12号試験片を用いて引張試験を行う場合には、伸びの最小値は、厚さ1mm減することに左表の伸びの値から1.5%減じたものを、JIS Z 8401 (数値の丸め方)により整数値に丸める。
2. 左表の伸びの値は、呼び方32A又は1¼B以下の管については適用しない。ただし、記録しておかなければならない。
3. 引張試験を行う場合、12号試験片は継ぎ目を含まない部分から採取する。

注⁽¹⁾ 注文者から50A以下の黒管に対して、へん平試験に替えて曲げ試験を指定された場合に適用する。

■ 寸法・重量及び寸法の許容差

呼び方 (A) (B)	外径 mm	外径の許容差		厚さ mm	厚さの許容差	ソケットを含まない重量		1束の本数
		テーパ-ねじを切る管	それ以外の管			定尺1本当たり重量kg	kg/m	
15 1/2	21.7	±0.5mm	±0.5mm	2.8	+規定以内 -12.5%	7.20	1.31	140
20 3/4	27.2	±0.5mm	±0.5mm	2.8		9.24	1.68	127
25 1	34.0	±0.5mm	±0.5mm	3.2		13.4	2.43	91
32 1¼	42.7	±0.5mm	±0.5mm	3.5		18.6	3.38	61
40 1½	48.6	±0.5mm	±0.5mm	3.5		21.4	3.89	61
50 2	60.5	±0.5mm	±1%	3.8	29.2	5.31	37	

呼び方 (A) (B)	外径 mm	外径の許容差		厚さ mm	厚さの許容差	ソケットを含まない重量		1束の本数
		テーパ-ねじを切る管	それ以外の管			定尺1本当たり重量kg	kg/m	
65 2½	76.3	±0.7mm	±1%	4.2	+規定以内 -12.5%	41.09	7.47	37
80 3	89.1	±0.8mm	±1%	4.2		48.35	8.79	19
90 3½	101.6	±0.8mm	±1%	4.2		55.55	10.1	19
100 4	114.3	±0.8mm	±1%	4.5		67.10	12.2	19
125 5	139.8	±0.8mm	±1%	4.5		82.50	15.0	10
150 6	165.2	±0.8mm	±1.6mm	5.0		108.9	19.8	10
200 8	216.3	±1.0mm	±1.7mm	5.8		165.55	30.1	7

【備考】 1. 呼び方は、(A)および(B)のいずれかを用いる。(A)による場合にはA、(B)による場合にはBの符号を、それぞれの数字のあとに付けて区分する。

2. 重量の数値は、1cm²の網を7.85gとし、つぎの式により計算し、JIS Z 8401 (数値の丸め方)により有効数字3けたに丸める。

$W=0.02466t(D-t)$ ここにW:管の重量(kg/m) t:管の厚さ(mm) D:管の外径(mm)

3. 1束の本数は定尺品(L=5500mm)の数を表示しております。